MA069 (de_en)
Bedienungsanleitung

Crimpzange V1311C

Inhalt

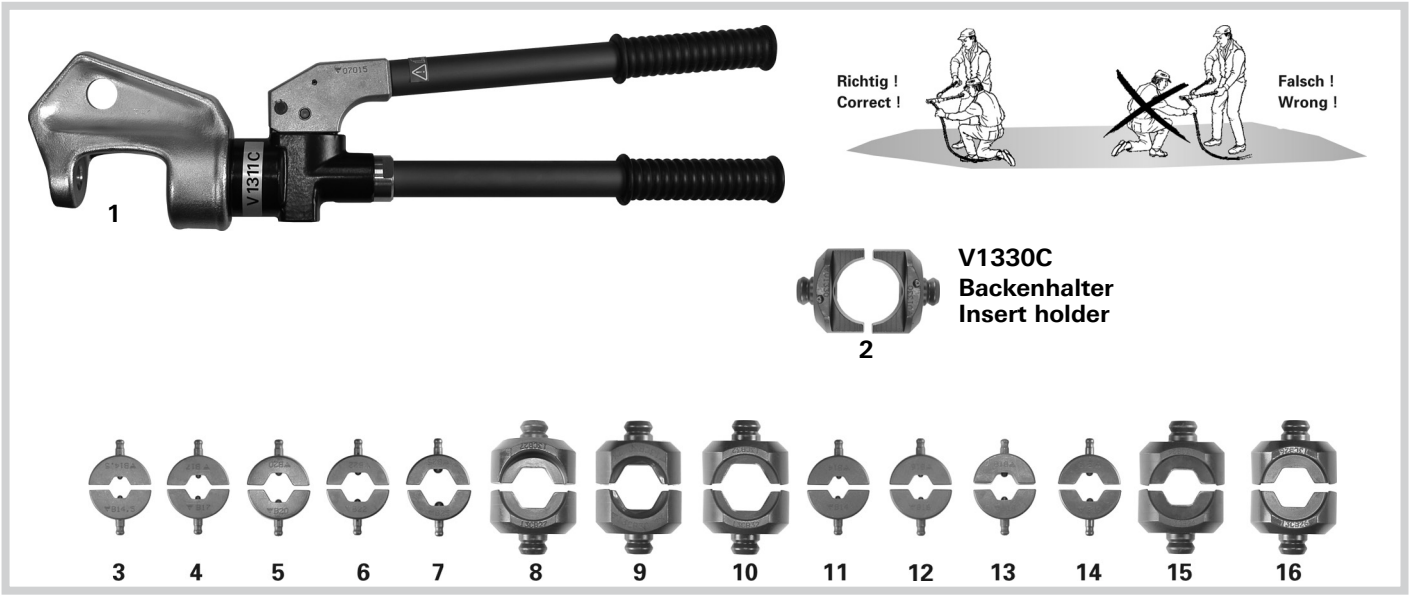
Sicherheitshinweise.....2
Crimpeinsätze mit Backenhalter montieren.....3
Crimpeinsätze ohne Backenhalter montieren.....4
Vorbereitung der Leitung.....4
Leitung vercrimpen 4

MA069 (de_en)
Operating instructions

Crimping pliers V1311C

Content

Safety Instructions.....2
Mounting the inserts with insert holders.....3
Mounting the inserts without insert holders 4
Cable preparation 4
Cable crimping 4



Tab. 1

Pos.	Bezeichnung Description	Für Leitungstyp, Klasse [1] For cable type, class [1]	Leiterquerschnitt Conductor cross section	Backenhalter Insert holder	Anzahl Crimpstellen [2] Number of crimping points [2]	Prüfmass X Control dimension X
			mm²			mm
1	V1311C					
2	V1330					
3	B14,5	6	50	V1330	1	11,4
4	B17	6	70	V1330	1	13,4
5	B20	6	95	V1330	1	16,4
6	B22	6	120	V1330	1	16,3
7	B25	6	150	V1330	1	20,3
8	13CB27	6	185	ohne/without	2	20,5
9	13CB30	6	240	ohne/without	2	23,3
10	13CB32	6	300	ohne/without	2	24,5
11	B14	5	50	V1330	1	11,6
12	B16	5	70	V1330	1	13,2
13	B18	5	95	V1330	1	14,0
14	B19	5	120	V1330	1	15,4
6	B22	5	150	V1330	1	16,3
15	13CB24	5	185	ohne/without	2	17,7
16	13CB26	5	240	ohne/without	2	19,5
9	13CB30	5	300	ohne/without	2	23,3
10	13CB32	5	400	ohne/without	2	24,5

[1] Nach Normen IEC 60228, DIN VDE 0295
[2] Siehe ill. 14, Seite 5/8

[1] According to standards IEC 60228, DIN VDE 0295
[2] See ill. 14, page 5/8

Sicherheitshinweise

Die Montage und Installation der Produkte darf ausschliesslich durch qualifiziertes und erfahrenes Fachpersonal unter Berücksichtigung aller anwendbaren gesetzlichen Sicherheitsbestimmungen und Regelungen erfolgen.
Multi-Contact (MC) lehnt jegliche Haftung infolge Nichteinhaltung dieser Warnhinweise ab.

Benutzen Sie nur die von MC angegebenen Einzelteile und Werkzeuge. Weichen Sie nicht von den hier beschriebenen Vorgängen zur Vorbereitung und Montage ab, da sonst bei der Selbstkonfektionierung weder die Sicherheit noch die Einhaltung der technischen Daten gewährleistet ist. Ändern Sie das Produkt nicht in irgend einer Weise ab.

Nicht von MC hergestellte Steckverbindungen, die mit MC-Elementen steckbar sind und von einigen Herstellern manchmal auch als „MC-kompatibel" bezeichnet werden, entsprechen nicht den Anforderungen für eine sichere, langzeitstabile elektrische Verbindung und dürfen aus Sicherheitsgründen nicht mit MC-Elementen gesteckt werden. MC übernimmt daher keine Haftung, falls diese von MC nicht freigegebenen Steckverbindungen mit MC-Elementen gesteckt werden und deshalb Schäden entstehen.

Die hier beschriebenen Arbeiten dürfen nicht an stromführenden oder unter Spannung stehenden Teilen durchgeführt werden.

Der Schutz vor einem elektrischen Schlag muss durch das Endprodukt (d.h. dem korrekt konfigurierten Steckverbinder) gegeben sein und vom Anwender selbst sichergestellt werden.

Die Steckverbindungen dürfen nicht unter Last getrennt werden. Das Stecken und Trennen unter Spannung ist zulässig.

⚠ Vor jedem Gebrauch ist durch Besichtigen (im besonderen die Isolation) zu prüfen, ob keine äusseren Mängel vorhanden sind. Wenn Zweifel bezüglich der Sicherheit bestehen, muss ein Fachmann hinzugezogen werden oder der Steckverbinder muss ausgetauscht werden.

⚠ Die Steckverbinder im Gehäuse sind vor Wasser geschützt gemäss der für das jeweilige Produkt angegebenen IP-Schutzart.

⚠ Nicht gesteckte Steckverbinder sind vor Feuchtigkeit und Schmutz zu schützen. Die Steckverbinder dürfen nicht im verschmutzten Zustand miteinander gesteckt werden.

i Weitere technische Daten entnehmen Sie bitte dem Produktkatalog.

Safety instructions

The products may be assembled and installed exclusively by suitably qualified and trained specialists duly observing all applicable safety regulations.
Multi-Contact (MC) does not accept any liability in the event of failure to observe these warnings.

Use only the components and tools specified by MC. In case of self-assembly, do not deviate from the preparation and assembly instructions as stated herein, otherwise MC cannot give any guarantee as to safety or conformity with the technical data. Do not modify the product in any way.

Connectors not originally manufactured by MC which can be mated with MC elements and in some cases are even described as "MC-compatible" by certain manufacturers do not conform to the requirements for safe electrical connection with long-term stability, and for safety reasons must not be plugged together with MC elements. MC therefore does not accept any liability for any damages resulting from mating such connectors (i.e. lacking MC approval) with MC elements.

The work described here must not be carried out on live or load-carrying parts.

Protection from electric shock must be assured by the end product (i.e. by the correctly assembled plug connector) and by its user.

The plug connections must not be disconnected under load. Plugging and unplugging when live is permitted.

⚠ Each time the connector is used, it should previously be inspected for external defects (particularly in the insulation). If there are any doubts as to its safety, a specialist must be consulted or the connector must be replaced.

⚠ The plug connectors in the housing are protected from water in accordance with the IP protection class stated for the relevant product.

⚠ Unmated plug connectors must be protected from moisture and dirt. The male and female parts must not be plugged together when soiled.

i For further technical data please see the product catalogue.

Erklärung der Symbole	Explanation of the symbols
Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung	**Warning of dangerous voltages**
⚠ Warnung vor einer Gefahrenstelle	**⚠ Warning of a hazard area**
i Nützlicher Hinweis oder Tipp	**i Useful hint or tip**

Das Crimpwerkzeug ist eine hydraulische Handpresse mit auswechselbaren Einsätzen zum Vercrimpen von
- Cu-Kabelschuhen und Verbindern
- Cu-Rohrkabelschuhen und Verbindern
- Cu-Crimphülsen an Steckverbindern

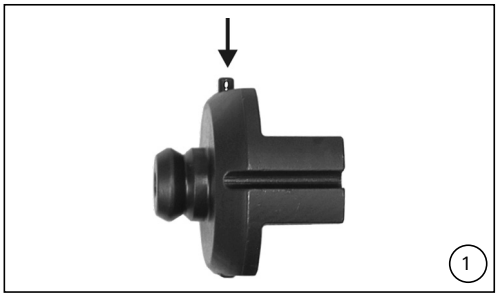
Passende Crimpeinsätze auswählen gemäss Tab. 1, Seite 1/4.

The crimping tool is a hydraulic hand press with interchangeable crimp inserts for crimping
- Copper cable lugs and connectors
- Tubular copper cable and connectors
- Crimp sleeves of connectors

Select the appropriate insert according to Tab. 1, page 1/4.

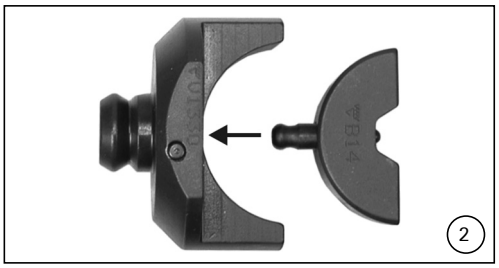
Crimpeinsätze mit Backenhalter montieren

Mounting the inserts with insert holders



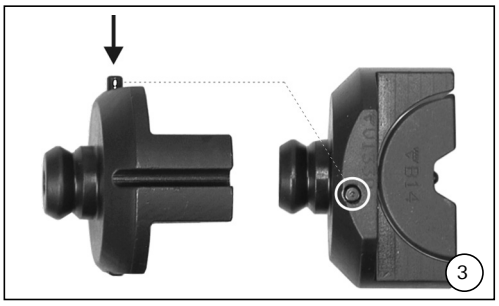
(ill. 1)
Dorn am Backenhalter eindrücken.

(ill. 1)
Press in pin on insert holder.



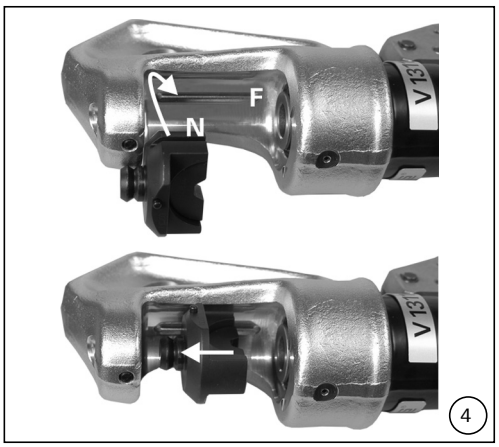
(ill. 2)
Crimpeinsatz in den Backenhalter stecken.

(ill. 2)
Fit insert in insert holder.



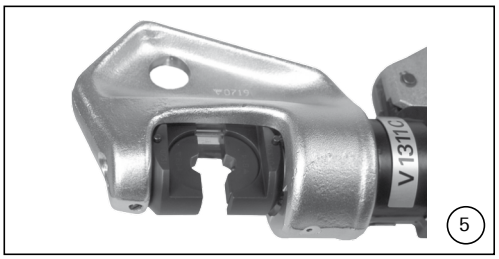
(ill. 3)
Dorn zurückstossen. Crimpeinsatz ist damit im Backenhalter verriegelt.

(ill. 3)
Push back pin. The crimping insert is now locked in the holder.



(ill. 4)
Backenhalter mit Nut **N** in die Führungsschiene **F** legen und Crimpeinsatz mit dem Zapfen voraus in die vorgesehene Öffnung schieben. Ein hörbares Klickgeräusch bestätigt das korrekte Einrasten.

(ill. 4)
Place the insert holder with slot **N** in the guide rail **F** and push the crimping insert into the opening provided with the locating knob at the front. An audible click confirms that it has engaged correctly.

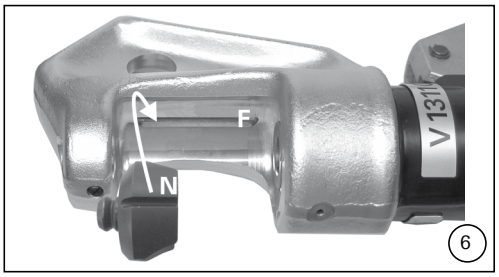


(ill. 5)
Zweiter Backenhalter mit Crimpeinsatz in gleicher Weise montieren.

(ill. 5)
Mount second insert holder with crimping insert in the same way.

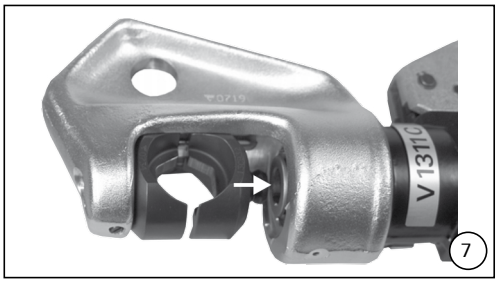
Crimpeinsätze ohne Backenhalter montieren

Mounting the inserts without insert holders



(ill. 6)
Crimpeinsatz mit Nut **N** in die Führungsschiene **F** legen und mit dem Zapfen voraus in die vorgesehene Öffnung schieben. Ein hörbares Klickgeräusch bestätigt das korrekte Einrasten.

(ill. 6)
Place the crimping insert with slot **N** in the guide rail **F** and push into the opening provided with the locating knob at the front. An audible click confirms that it has engaged correctly.

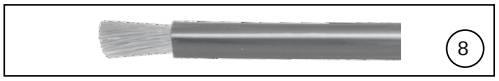


(ill. 7)
Zweiter Crimpeinsatz in gleicher Weise montieren.

(ill. 7)
Mount the second crimp insert in the same way.

Vorbereitung der Leitung

Cable preparation

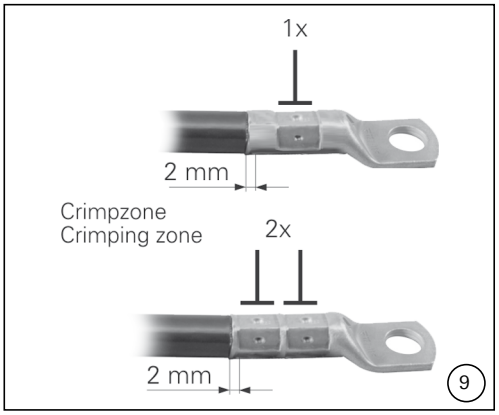


(ill. 8)
Leitung abisolieren. Die Länge richtet sich nach den Vorgaben für die entsprechende Crimphülse. Siehe MC Montageanleitungen.

(ill. 8)
Strip cable insulation over the length specified for the respective crimping sleeve. See MC assembly instructions.

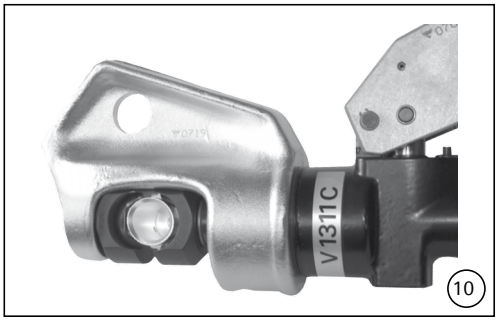
Leitung vercrimpen

Cable crimping



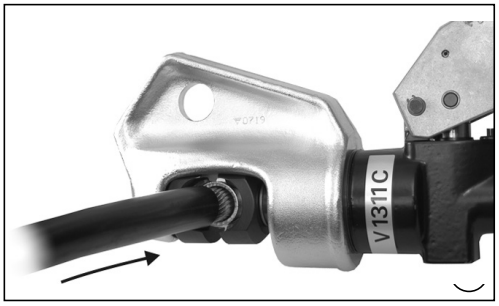
(ill. 9)
Die Position der Crimpung gemäss Abbildung beachten. Abstand vom Rand der Crimphülse min. 2 mm. Position ist abhängig, ob einmal oder zweimal gecrimpt werden muss. Siehe MC Montageanleitungen.

(ill. 9)
Position the crimp as shown in the illustration. Distance from edge of crimping sleeve min. 2 mm. The position depends on whether crimping has to be done once or twice. See MC assembly instructions.



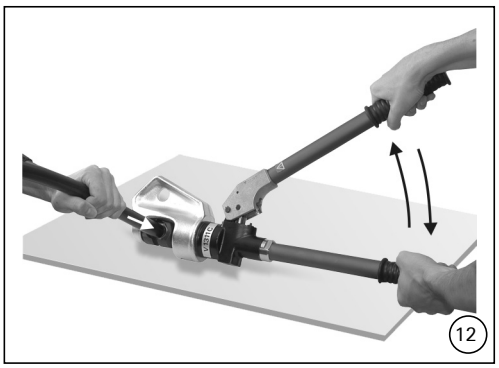
(ill. 10)
Crimphülse in die Zange einlegen und mit mehreren Hebelbewegungen die Zange schliessen bis sich die Crimpbacken an die Crimphülse anschliessen und diese fixieren. Crimphülse darf sich dabei nicht verformen. Die Crimpbacken können bei Bedarf zurückgestellt werden, siehe ill. 13, Seite 5/8.

(ill. 10)
Insert crimping sleeve in the pliers and close the pliers with several movements of the lever until the crimping inserts engage with the crimping sleeve and fix it. This operation must not deform the crimping sleeve. The crimping inserts can be reset if necessary, see ill. 13, page 5/8.



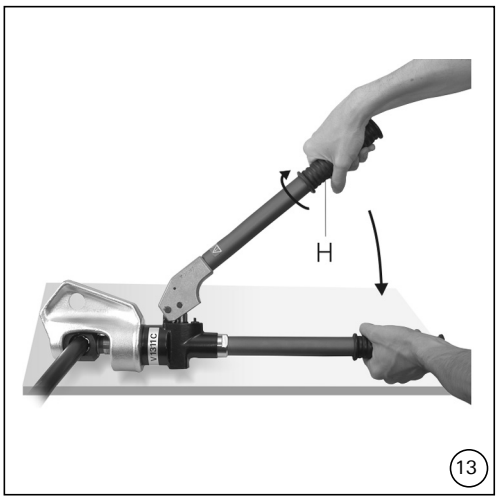
(ill. 11)
Leitung mit allen Einzeldrähten in die Crimphülse einführen.

(ill. 11)
Insert all strands of the wire into the crimping sleeve.



(ill. 12)
Durch mehrfaches Zusammendrücken der Zange die Crimphülse verpressen, gleichzeitig die Leitung in der Crimphülse festhalten. der Crimpvorgang ist erst beendet, wenn sich die Zange automatisch mit einem Klickgeräusch entriegelt.

(ill. 12)
By repeatedly closing the arms of the pliers, press the crimping sleeve while at the same time holding the wire place in the crimping sleeve. The crimping operation is not completed until the pliers unlock automatically with a clicking sound.

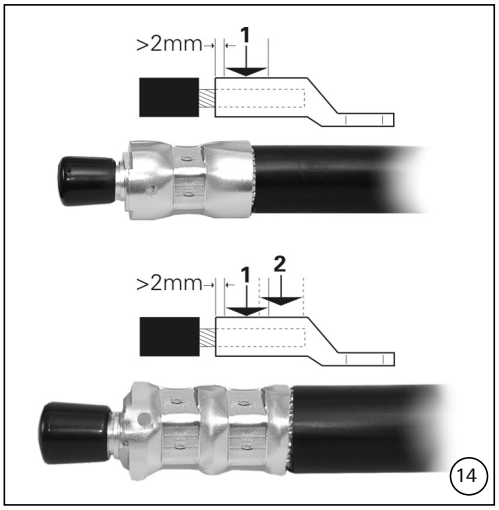


(ill. 13)
Das Zurückfahren der Crimpbacken erfolgt durch Drehen des Hebels **H** im Uhrzeigersinn und gleichzeitiges Schliessen der Zange. Dieser Vorgang kann auch während dem Crimpen noch ausgeführt werden.

Hinweis:
Kurz vor Ende der Crimpung kann nicht mehr entriegelt werden.

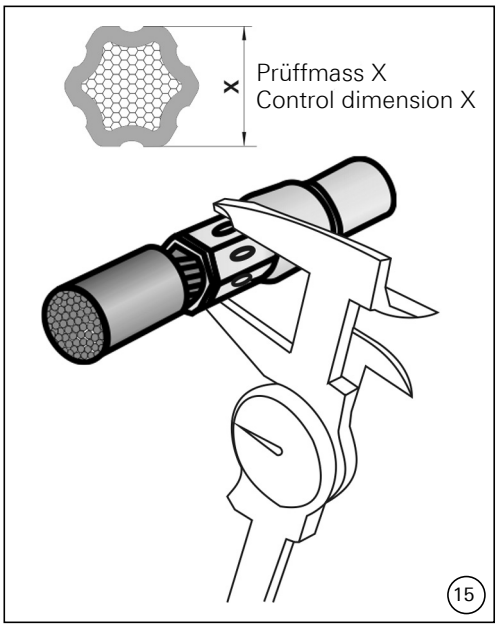
(ill. 13)
The crimping insert is reset by turning the lever **H** clockwise and at the same time closing the pliers. This operation can also be carried out during crimping.

Note:
Shortly before the end of the crimping operation, unlocking is no longer possible.



(ill. 14)
MC empfiehlt pro Crimpstelle 3 mal zu Crimpen, d.h. jeweils nach einer Crimpung die Crimphülse um 60° zu drehen, das ergibt dann pro Crimpstelle 6 Druckstempelabdrücke. ill. 14 zeigt solche 1- oder 2-fach Crimpstellen mit jeweils 3 Crimpungen.

(ill. 14)
MC recommends crimping 3 times per crimping point, i.e. rotating the crimp sleeve by 60° after each crimping operation so as to give 6 crimp die impressions at each crimping point. ill. 14 shows such single or double crimping points with 3 crimps each.



(ill. 15)
Crimpung anhand des Prüfmasses (**X**), siehe Tab. 1, Seite 1/4 kontrollieren.

Hinweis:
Beachten Sie auch die Elpress Bedienungsanleitung.

(ill. 15)
Check crimping according to control dimension (**X**), see Tab. 1, page 1/4.

Note:
Observe also the Elpress operation instructions.

Notizen/Notes:

Notizen/Notes:

Hersteller/Producer:
Multi-Contact AG
Stockbrunnenrain 8
CH – 4123 Allschwil
Tel. +41/61/306 55 55
Fax +41/61/306 55 56
mail *basel@multi-contact.com*
www.multi-contact.com

© by Multi-Contact AG, Switzerland – MA069 – 07.2013, Index c, Global Communications – Änderungen vorbehalten / Subject to alterations